

RULLI CILINDRICI



La produzione di rulli viene generalmente effettuata con l'impiego dei seguenti tipi di acciaio:

$\varnothing < 28$ mm UNI 100Cr6

$\varnothing \geq 28$ mm UNI 100CrMo7

Tipo	%C	%Cr	%Si	%Mn	%P	%S	%Mo
100Cr6	0,95-1,10	1,4-1,6	0,15-0,35	0,25-0,45	0,025 max	0,025 max	-
100CrMo7	0,95-1,10	1,65-1,95	0,2-0,4	0,25-0,45	0,025 max	0,025 max	0,3-0,4

È POI POSSIBILE CISTRURE RULLI CON ACCIAI SPECIALI:

AISI 302, AISI 304, AISI 316, AISI 420C, AISI M2

CARATTERISTICHE TECNICHE PER RULLI A TESTA RETTIFICATA

DIAMETRI (mm)	TOLLERANZA D	TOLLERANZA LUNGHEZZA	D GRUPPI DI SELEZIONE	MAX ROTONDITÀ	MAX ORTOGONALITÀ	MAX RUGOSITÀ	HRC
Da 3 a 26	+5-10 μ m	Da 3 a 20mm +0-20 μ m	2 μ m	1 μ m	10 μ m	0,1 μ m Ra	58/65
Da 26 a 40	+5-10 μ m	Da 20 a 50mm +0-50 μ m	2 o 3 μ m	1,2 μ m	15 μ m	0,15 μ m Ra	58/65
Da 40 a 70	+5-10 μ m		3 o 4 μ m	2 μ m	15 μ m	0,20 μ m Ra	58/65



CARATTERISTICHE TECNICHE PER RULLI DI SECONDA CLASSE A TESTA RETTIFICATA

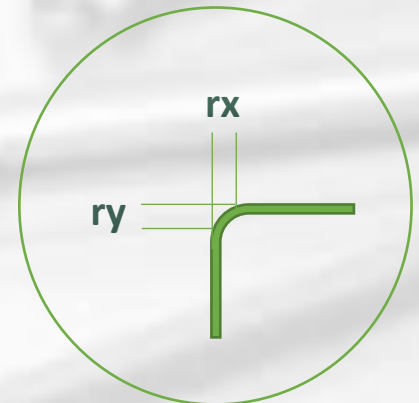
DIAMETRI (mm)	TOLLERANZA D	TOLLERANZA LUNGHEZZA	D GRUPPI DI SELEZIONE	MAX ROTONDITA'	MAX ORTOGONALITA'	MAX RUGOSITA'	HRC
Da 3 a 70	+5-10 μ m	Da 3 a 20mm +0-20 μ m Da 20 a 90mm +0-50 μ m	3 α 5 μ m	2 μ m	15 μ m	0,15 μ m Ra	58/65

CARATTERISTICHE TECNICHE PER RULLI DI SECONDA CLASSE A TESTA NON RETTIFICATA

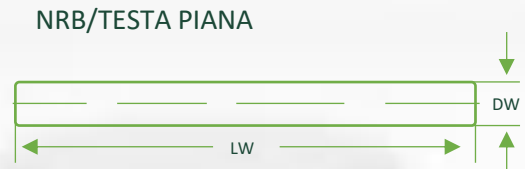
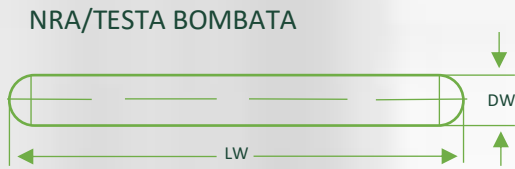
DIAMETRI (mm)	TOLLERANZA D	TOLLERANZA LUNGHEZZA	D GRUPPI DI SELEZIONE	MAX ROTONDITÀ	MAX RUGOSITÀ	HRC
Da 3 a 13	+5-10 μ m	+0-200 μ m	in 5 ex 10 μ m	1,5 μ m	0,15 μ m Ra	58/65

TABELLA DEI RAGGI IN ACCORDO CON LA NORMATIVA DIN 5402/1

Dw		r ₁	y \updownarrow	r ₂	x \leftrightarrow
da	a	min.	mix	min	max
-	4	0,2	0,4	0,2	0,7
4	8	0,2	0,6	0,2	0,7
8	12	0,3	0,7	0,3	1,0
12	16	0,4	0,8	0,4	1,2
16	20	0,4	1,0	0,4	1,2
20	26	0,5	1,1	0,5	1,3
28	34	0,6	1,4	0,6	1,4
34	42	0,7	1,7	0,7	1,7
42	56	0,9	2,1	0,9	2,1
56	64	1,2	2,4	1,2	2,4
64	70	1,4	2,6	1,4	2,5



RULLINI CILINDRICI



La produzione di rullini viene generalmente effettuata con l'impiego di acciaio 100Cr6

%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%Mo	%Cu
0,95-1,05	0,15-0,35	0,25-0,45	0,025 max	0,025 max	1,40-1,65	0,30 max	0,08 max	0,20 max

Standard Internazionali

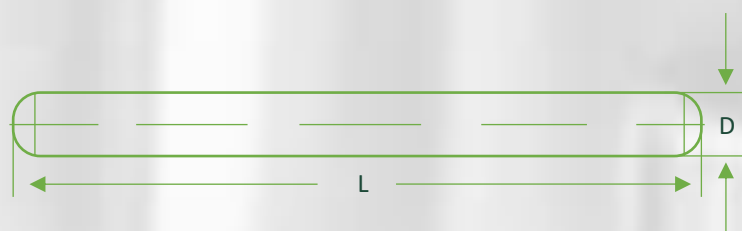
ITA	USA	GER	FRA	UK	RUS	CHN	JPN
100Cr6	52100	1,3505	100C6	534A99	9Ch1	GCr15	SUJ2

CARATTERISTICHE TECNICHE PER RULLINI

GRADO	TOLLERANZA D	D GRUPPI DI SELEZIONE	MAX ROTONDITÀ	MAX RUGOSITÀ	LUNGHEZZA in mm da/a	TOLLERANZA LUNGHEZZA in mm	HRC
G2	+0-8 μm	2 μm	1 μm	0,10 μm Ra	- 6	+0-0,180	58/65
					6 10	+0-0,220	
G3	+0-10 μm	3 μm	1,5 μm	0,15 μm Ra	10 18	+0-0,270	58/65
					18 30	+0-0,330	
G5	+0-10 μm	5 μm	2,5 μm	0,25 μm Ra	30 50	+0-0,390	58/65



SPINE CLINDRICHE



La produzione di spine viene generalmente effettuata con l'impiego di acciaio 100Cr6

%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%Mo	%Cu
0,95-1,05	0,15-0,35	0,25-0,45	0,025 max	0,025 max	1,40-1,65	0,30 max	0,08 max	0,20 max

Standard Internazionali

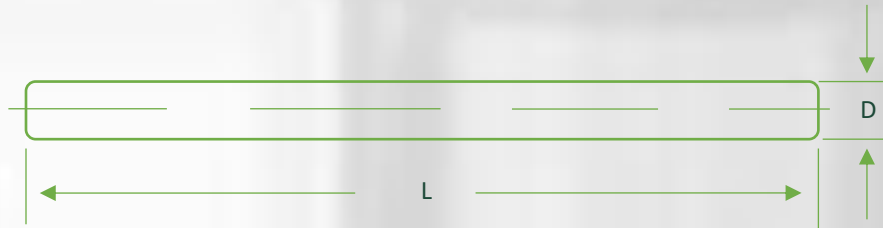
ITA	USA	GER	FRA	UK	RUS	CHN	JPN
100Cr6	52100	1,3505	100C6	534A99	9Ch1	GCr15	SUJ2

CARATTERISTICHE TECNICHE PER SPINE

TIPO	DIAMETRO IN mm da/a	D TOLLERANZA	TOLLERANZA LUNGHEZZA IN mm	MAX ROTONDITÀ	MAX RUGOSITÀ	HRC
M6	- 3	+2+8 μ m	+/-0,300	1,5 μ m	0,15 μ m Ra	\geq 58
	3 6	+4+12 μ m				
H6	- 3	+0-6 μ m	+/-0,300	1,5 μ m	0,15 μ m Ra	\geq 58
	3 6	+0-8 μ m				



ALBERINI CILINDRICI



La produzione di alberini viene generalmente effettuata con l'impiego di acciaio 100Cr6

%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Cr	%Ni	%Mo	%Cu
0,95-1,05	0,15-0,35	0,25-0,45	0,025 max	0,025 max	1,40-1,65	0,30 max	0,08 max	0,20 max

Standard Internazionali

ITA	USA	GER	FRA	UK	RUS	CHN	JPN
100Cr6	52100	1,3505	100C6	534A99	9Ch1	GCr15	SUJ2

CARATTERISTICHE TECNICHE PER ALBERINI

DIAMETRO IN mm da/a	D TOLLERANZA	TOLLERANZA LUNGHEZZA IN mm	MAX ROTONDITÀ	MAX RUGOSITÀ	HRC
3 8	2 µm	+/-0,200	1 µm	0,1 µm Ra	63+/-3

